

DELPHION

No active trail

Select GR

Step 1/1

RESEARCH**PRODUCTS****INSIDE DELPHION**

Log Out Work Files Saved Searches

My Account

Search: Quick/Number Boolean Advanced Derwent

Derwent Record

✉ Email this to

View: [Expand Details](#) Go to: [Delphion Integrated View](#)Tools: Add to Work File: [Create new Work File](#)

Derwent Title: **Manufacturing annular plate packets, especially for wind energy machine generators, involves manufacturing sheet metal strip as connected annular segments and only bending at narrow connecting points**

Original Title:  **EP1410857A2: Method of manufacture of annular shaped lamination stack for multipole electrical machines**

Assignee: **KLINGER F** Individual

Inventor: **KLINGER F;**

Accession/Update: **2004-332675 / 200431**

IPC Code: **B21D 28/02 ; B21D 53/84 ; B21D 11/10 ; H02K 15/02 ;**

Derwent Classes: **P52; X11; X15;**

Manual Codes: **X11-J08A**(Stator/rotor bodies; commutators; brushes; slip-rings) , **X11-U01E**(Wind turbine generator) , **X15-B01B**(Generators)

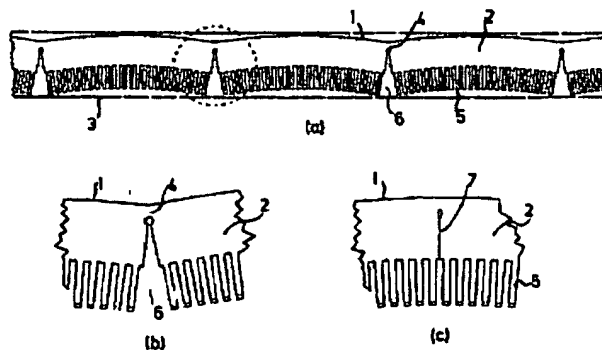
Derwent Abstract: (EP1410857A) **Novelty** - The method involves bending a strip of sheet metal (1) with stamped openings in the plane of the strip to form a layer of the plate packet. The strip of sheet metal is manufactured in the form of connected annular segments (2) and is only bent at narrow connecting points (4). The sheet strip is bent by forming butting points (7) at the ends of the annular segments.

Detailed Description - AN INDEPENDENT CLAIM is also included for the following:
(a) a plate packet for a multipole generator.

Use - For manufacturing annular plate packets for multipole electrical machines, especially generators for wind energy machines.

Advantage - The range of applications of known methods for manufacturing annular plate packets is extended.

Images:



Description of Drawing(s) - The drawing shows a schematic representation of strips of sheet metal for use in the inventive method
strip of sheet metal 1, connected annular segments 2, narrow connecting points 4, butting points 7, raw sheet strip product outline 3 [Dwg.1/9](#)

Family:

PDF Patent	Pub. Date	Derwent Update	Pages	Language	IPC Code
 EP1410857A2 *	2004-04-21	200431	11	German	B21D 28/02

THIS PAGE BLANK (USPTO)

Des. States: (R) AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LT LU LV MC MK NL
PT RO SE SI SK TR


Local appls.: EP2003000021886 Filed:2003-09-27 (2003EP-0021886)

☒ DE10248129A1 = 2004-04-29 200431 11 German B21D 53/84

Local appls.: DE2002001048129 Filed:2002-10-15 (2002DE-1048129)

 INPADOC
Legal Status:

[Show legal status actions](#)

 First Claim:
[Show all claims](#)

1. Verfahren zur Herstellung ringförmiger Blechpakete für vielpolige elektrische Maschinen, insbesondere Generatoren für Windenergieanlagen, bei dem zur Bildung einer Lage des Blechpakets ein Ausstanzungen aufweisender Blechstreifen in der Streifenebene gebogen wird,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen (1) in Form aneinanderhängender Ringsegmente (2) hergestellt und nur an schmalen Verbindungsstellen (4) gebogen wird.

 Priority Number:

Application Number	Filed	Original Title
DE2002001048129	2002-10-15	

 Title Terms:

MANUFACTURE ANNULAR PLATE PACKET WIND ENERGY MACHINE GENERATOR
MANUFACTURE SHEET METAL STRIP CONNECT ANNULAR SEGMENT BEND
NARROW CONNECT POINT

[Pricing](#) [Current charges](#)

Derwent Searches: [Boolean](#) | [Accession/Number](#) | [Advanced](#)

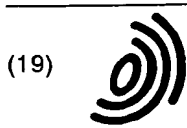
Data copyright Thomson Derwent 2003



Copyright © 1997-2005 The Thomson Corp

[Subscriptions](#) | [Web Seminars](#) | [Privacy](#) | [Terms & Conditions](#) | [Site Map](#) | [Contact Us](#) | [Help](#)

THIS PAGE BLANK (USPTO)



(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 410 857 A2

7/7

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
21.04.2004 Patentblatt 2004/17

(51) Int Cl.7: B21D 28/02, H02K 15/02

(21) Anmeldenummer: 03021886.1

(22) Anmeldetag: 27.09.2003

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR
HU IE IT LI LU MC NL PT RO SE SI SK TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK

(72) Erfinder: Klinger, Friedrich, Prof. Dr.-Ing.
66119 Saarbrücken (DE)

(74) Vertreter: Bernhardt, Winfrid, Dr.-Ing.
Patentanwälte Bernhardt
Kobenhüttenweg 43
66123 Saarbrücken (DE)

(30) Priorität: 15.10.2002 DE 10248129

(71) Anmelder: Klinger, Friedrich, Prof. Dr.-Ing.
66119 Saarbrücken (DE)

(54) Verfahren zur Herstellung ringförmiger Blechpakete für vielpolige elektrische Maschinen

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung ringförmiger Blechpakete für vielpolige elektrische Maschinen, insbesondere Generatoren für Windenergieanlagen, bei dem zur Bildung einer Lage des Blechpakets ein Ausstanzungen aufweisender Blechstreifen (1) in der Streifenebene gebogen wird. Gemäß der Er-

findung wird der Blechstreifen (1) in Form aneinanderhängender Ringssegmente (2) hergestellt und nur an schmalen Verbindungsstellen (4) gebogen, wobei die schmalen Verbindungsstellen eine Biegung in der Streifenebene ohne Verbeulung des Blechstreifens zulassen.

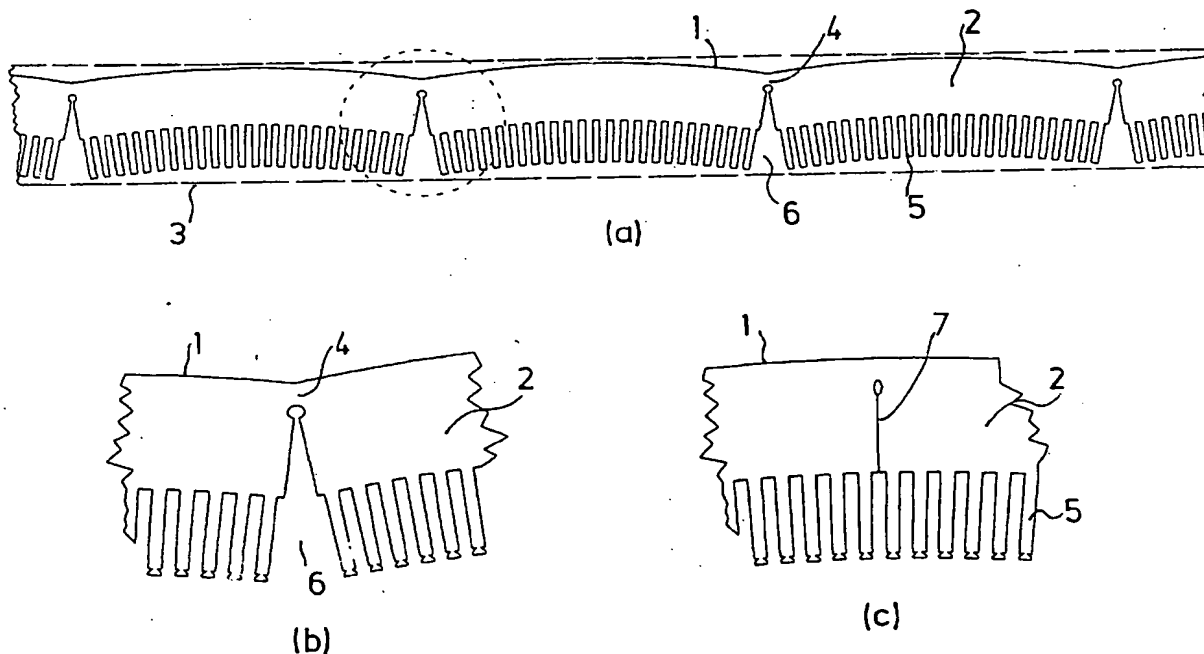


FIG.1

EP 1 410 857 A2

Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung ringförmiger Blechpakete für vielpolige elektrische Maschinen, insbesondere Generatoren für Windenergieanlagen, bei dem zur Bildung einer Lage des Blechpakets ein Ausstanzen aufweisender Blechstreifen in der Streifenebene gebogen wird.

Die Erfindung betrifft ferner ein nach einem solchen Verfahren hergestelltes Blechpaket.

[0002] Es ist bekannt, zur Herstellung ringförmiger oder spiralförmig gewundener Lagen solcher Pakete einen geraden Streifen aus Elektroblech, der seitliche Ausstanzen für die Bildung von Wicklungsnuten aufweist, über seine gesamte Länge in der Streifenebene zu verbiegen. Geringe, beim Biegen "über die hohe Kante" unvermeidbare Verbeulungen des Blechstreifens werden durch Pressen des Blechpakets oder eines zwischenzeitlich gebildeten Teilpakets in Richtung der Ringachse ausgeglichen.

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Anwendungsmöglichkeiten dieses bekannten Verfahrens zur Herstellung ringförmiger Blechpakete zu erweitern.

[0004] Gemäß der Erfindung wird der Blechstreifen in Form aneinanderhängender Ringsegmente hergestellt und nur an schmalen Verbindungsstellen gebogen.

[0005] Durch diese Erfindungslösung ergibt sich die Möglichkeit, Blechpakete für große Generatoren mit Leistungen im Megawattbereich und Paketringdurchmessern von z.B. 10 m nach dem Biegeverfahren herzustellen. Bisher musste mit erheblichem Arbeitsaufwand eine Vielzahl einzelner Blechsegmente ringförmig aufgeschichtet und miteinander verbunden werden. Bei großen Maschinen kann die Zahl der Blechsegmente bis zu 100 000 betragen.

[0006] Gemäß der Erfindung werden an den Verbindungsstellen zwischen den Ringsegmenten im Vergleich zur Streifenbreite schmale Biegezonen gebildet, wobei die Ringsegmente in ihrer Form bereits dem zu bildenden ringförmigen Blechpaket entsprechen. Die Breite der Biegezonen ist vergleichbar mit der Gesamtbreite der Blechstreifen, aus denen herkömmlich Blechpakete für entsprechend kleinere Maschinen durch Biegung hergestellt werden.

[0007] Vorzugsweise wird der Blechstreifen unter Bildung von Stößen an den Enden der Ringsegmente gebogen, so dass auch außerhalb des Biegebereichs ein geschlossener Eisenring entsteht.

[0008] In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird der Blechstreifen unter Ausübung einer Zugspannung in Streifenlängsrichtung gebogen. Bei dieser Biegung werden die Brücken elastisch und plastisch gedehnt. Durch diese zusätzliche Dehnung der Brücken wird erreicht, dass nach dem Biegen des gestanzten Blechstreifens ein vorgesehener Rasterabstand zwischen den der Bildung von Wicklungsnuten dienenden Ausstanzen auch an den Verbindungs-

stellen eingehalten wird.

[0009] Die Biegung des Blechstreifens unter Spannung in seiner Längsrichtung bildet die Voraussetzung dafür, den Blechstreifen entsprechend einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung unter Biegung auf eine Tragstruktur in einzelnen Ringen oder spiralförmig aufwickeln zu können. Zweckmäßig wird diese Tragstruktur im Generator weiterverwendet, so dass mit dem Aufwickeln eine komplette, das Blechpaket umfassende Baugruppe des Generators entsteht. Der Aufwand für eine nachträgliche Verbindung des Blechpakets mit einer Tragstruktur entfällt.

[0010] Der Blechstreifen kann durch Stanzen eines abschnittsweise vorgeschobenen, vorzugsweise von einer Rolle abgewickelten, Blechstreifenrohlings hergestellt und über eine Pufferschleife zur Aufwicklung gebracht werden. Bei jedem Vorschub lassen sich aus dem Rohling jeweils ein Segment oder auch mehrere Segmente ausstanzen, während der Blechstreifen kontinuierlich aufgewickelt wird. Ein Blechpaket kann aus einem einzigen, spiralförmig gewundenen Streifen hergestellt werden.

[0011] Es ist ferner denkbar, gleichzeitig mehrere Blechstreifen, vorzugsweise aneinanderliegend, aufzuwickeln, die von mehreren Stanzstationen zugeführt werden.

[0012] In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung wird der Blechstreifen auf die Tragstruktur in der Art einer Kette auf ein Kettenrad aufgewickelt, indem an der Tragstruktur gebildete Mitnehmer in Nutausstanzungen oder gesonderte Aussparungen am Rand des Blechstreifens eingreifen. Es versteht sich, dass die Abstände der Mitnehmer am Umfang der Tragstruktur an die Abstände der Aussparungen bzw. Nutausstanzungen, angepasst sind. Sofern das Blechpaket auf der Tragstruktur verbleibt, sorgen die Mitnehmer später für eine Drehmomenteinleitung vom Blechpaket in die Tragstruktur.

[0013] Die Mitnehmer an der Tragstruktur können zur Wickelachse derart schräg verlaufen, dass der Blechstreifen unter Bildung eines geschränkten Blechpakets mit zur Wickelachse geneigten Wicklungsnuten aufgewickelt wird.

[0014] Zweckmäßig wird die Kreisbogenlänge der Ringsegmente im Vergleich zum Umfang der Wicklung so gewählt, dass die Stöße zwischen den Ringsegmenten in Umfangsrichtung zueinander versetzt angeordnet sind. Diese Maßnahme trägt wesentlich zur Stabilität des Blechpakets bei.

[0015] Geringe Verbeulungen beim Biegen können dadurch ausgeglichen werden, dass der aufgewickelte Blechstreifen gleichzeitig mit der Aufwicklung oder/und während Unterbrechungen der Aufwicklung oder/und nach Abschluss der Aufwicklung in Richtung der Wickelachse stellenweise oder über den gesamten Wicklungsumfang zusammengepresst wird.

[0016] Die Erfindung soll nun anhand von Ausführungsbeispielen und der beiliegenden, sich auf diese

Ausführungsbeispiele beziehenden Zeichnungen näher erläutert werden. Es zeigen:

- Fig. 1 einen in dem Verfahren nach der Erfindung verwendbaren Blechstreifen, der aus aneinanderhängenden Ringsegmenten besteht,
- Fig. 2 einen weiteren, in dem Verfahren nach der Erfindung verwendbaren Blechstreifen,
- Fig. 3 ein erstes Ausführungsbeispiel für eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung,
- Fig. 4 eine Detaildarstellung der Vorrichtung von Fig. 3,
- Fig. 5 ein zweites Ausführungsbeispiel für eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung in einer Draufsicht,
- Fig. 6 ein drittes Ausführungsbeispiel für eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung in einem Halbschnitt,
- Fig. 7 ein viertes Ausführungsbeispiel für eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung in einer Schnittdarstellung,
- Fig. 8 ein fünftes Ausführungsbeispiel für eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach der Erfindung, und
- Fig. 9 eine Darstellung zur Erläuterung eines Ausführungsbeispiels für das Verfahren nach der Erfindung.

[0017] Fig. 1 zeigt einen Blechstreifen 1, der aneinanderhängende Ringsegmente 2 mit Zähnen 5 aufweist, und aus einem breiteren, durch Strichlinien angedeuteten Blechstreifenrohling 3 ausgestanzt ist. Der Blechstreifen 1 besteht aus Elektroblech, das mit einer Isolierbeschichtung versehen ist.

[0018] Die durch keilförmige Einschnitte 6 getrennten, identischen Ringsegmente 2 hängen über Verbindungsbrücken 4 zusammen. Die Breite der Brücken ist deutlich kleiner als die Streifen- bzw. Segmentbreite.

[0019] Zur Bildung einer Lage eines ringförmigen Blechpakets für einen Generator wird der Streifen 1 in der Streifenebene gebogen, wobei es zu einer elastischen und plastischen Verformung im Bereich der Verbindungsbrücken 4 kommt und die Randseiten der keilförmigen Einschnitte 6 einen Stoß 7 bilden, wie in Fig. 1c gezeigt ist.

[0020] Aus dem Blechstreifen 1 gemäß Fig. 1 lässt sich ein Blechpaket mit Nuten am Innenumfang, wie sie bei Ständerpaketen für Innenläufermaschinen benötigt werden, herstellen.

[0021] Ein in Fig. 2 gezeigter Blechstreifen 1a mit Nuten am Außenumfang, wie sie bei Ständerpaketen für Außenläufermaschinen benötigt werden, weist Segmente 2a auf. An einer Zähnen 5a abgewandten Streifenseite sind keilförmige Einschnitte 6a gebildet. Schmale, in der Streifenebene biegbare Verbindungsbrücken 4a liegen zwischen den Einschnitten 6a und den Zähnen 5a. Auf der die Einschnitte 6a aufweisen-

den Streifenseite sind in einem Rasterabstand Aussparungen 44 gebildet.

[0022] Die genannte Biegung der Blechstreifen 1, 1a kann in der in Fig. 3 gezeigten Anlage erfolgen.

[0023] Der von einer Rolle 8 abgewickelte Blechstreifenrohling 3 läuft unter taktweisem Vorschub um z.B. eine Segmentlänge in eine Stanzvorrichtung 9 mit einem Stanzwerkzeug 10 ein. Über eine Pufferschleife 11 und eine Spannvorrichtung 12 gelangt der gestanzte Blechstreifen 1 dann in eine Wickelvorrichtung 13, in welcher er unter Biegung der Verbindungsbrücken 4 in der Streifenebene auf eine Tragstruktur 14 aufgewickelt wird, die sich auf einem Lager 18 um eine vertikale Achse 15 dreht.

[0024] Während Unterbrechungen der Aufwicklung wird das gebildete Teilpaket durch eine Pressvorrichtung 16 in vertikaler Richtung unter Glättung der gebogenen Lagen zusammengepresst. Der Verbindung der Windungen untereinander dient eine Schweißvorrichtung 17.

[0025] Fig. 4 zeigt detaillierter die Wickelvorrichtung 13 und die vorgeordnete Spannvorrichtung 12. Die Pressvorrichtung 16 und die Schweißvorrichtung 17 sind in Fig. 4 nicht dargestellt. An der durch eine Antriebsvorrichtung 19 drehbaren Tragstruktur 14 sind am Außenumfang stegartig vorstehende Mitnehmer 20 gebildet. Die Spannvorrichtung 12 weist Rollen auf, die so ausgebildet sind, dass sie die Segmente bzw. den Blechstreifen 1 formschlüssig halten. Eine in Fig. 4 nicht dargestellte Antriebseinheit bzw. Bremseinheit für die Spannvorrichtung 12 sorgt dafür, dass die Umfangsgeschwindigkeit der Spannrollen im Verhältnis zur Umfangsgeschwindigkeit der Wickelvorrichtung 13 um einen geringen Betrag kleiner bleibt, was zu einer zusätzlichen Dehnung der Brücken 4 zwischen den Segmenten 2 führt. Diese Dehnung wird der Verformung der Brücken 4 beim Biegen überlagert. Die Rasterteilung der Segmente im Streifen 1 wird durch die Dehnung vergrößert, um Toleranzen beim Stanzen der Streifen sowie Toleranzen der Aufwickelvorrichtung dabei auszugleichen, sowie um eine vom Fließverhalten des Streifenmaterials abhängige elastische Vorspannung zu erzeugen. Es empfiehlt sich daher, die unterschiedlichen Umfangsgeschwindigkeiten der Spanneinrichtung 12 und der Wickelvorrichtung 13 entweder durch mechanische, formschlüssige Koppelung der beiden Antriebseinheiten oder durch elektronische Feinregelung der Winkelgeschwindigkeiten beider Antriebe zu realisieren. Die Mitnehmer 20 für den Eingriff in die Zahnung bzw. Aussparungen 44 können schräg zur Drehachse verlaufen. Damit kommen die Zähne 5 bzw. Zahnzwischenräume von Windung zu Windung nicht zur Dekkung und beim Aufwickeln entstehen entsprechend schräg verlaufende Wicklungsnuten. Somit wird beim Aufwickeln eine gewünschte Schränkung des Blechpakets erreicht. Strichlinien 22 deuten an, dass zur Bildung einer doppelten Schränkung auch Mitnehmer in Pfeilform vorgesehen sein könnten.

[0026] Ein Blechpaket kann zeitsparend unter gleichzeitiger Aufwicklung von zwei oder mehr Blechstreifen gebildet werden. Fig. 5 zeigt in Draufsicht eine Produktionsanlage mit einer Wickelvorrichtung 13a, der gleichzeitig von zwei Stanzvorrichtungen 9a und 9a' ein Blechstreifen 1a bzw. 1a' zugeführt wird, wobei die Blechstreifen gegeneinander zur Anlage kommen.

[0027] Fig. 6 zeigt eine weitere Wickelvorrichtung, die einen Innenzylinder 23 und einen Außenzylinder 24 aufweist. Der Außenzylinder 24 kann durch eine Antriebsvorrichtung 19b um den Innenzylinder 23 gedreht werden. Zwischen dem Außenzylinder 24 und dem Innenzylinder 23 ist durch radial entgegengesetzt vorstehenden Ringvorsprünge 51 und 52 eine Hydraulikdruckkammer 25 gebildet, durch die sich der Außenzylinder 24 axial gegen den Innenzylinder 23 verschieben lässt. Auf dem Außenzylinder 24 ist eine Tragstruktur 14b für ein Blechpaket angeordnet. Das Blechpaket kann durch in der Kammer 25 anliegenden Hydraulikdruck an Pressstempel 27 aufweisende Gegenhalter 26 angepresst werden. Die Gegenhalter 26 sind horizontal verschwenkbar, um das fertiggestellte Blechpaket aus der Vorrichtung herausheben zu können.

[0028] Die Wickelvorrichtung von Fig. 7 weist eine Hohlspindel 28 auf, welche eine Tragstruktur 14c und ein darauf gebildetes Blechpaket trägt. Die Hohlspindel 28 ist über einen Drehantrieb 19c um eine vertikale Achse 15c drehbar. Auf der Spindel dreht sich eine Mutter 29, die ihrerseits um die vertikale Achse 15c auf einem Axiallager 30 drehbar ist. Die Mutter 29 lässt sich über eine Antriebsvorrichtung 31 drehen. Beim Aufwickeln eines Blechstreifens 1c auf die Tragstruktur 14c sind sowohl die Antriebsvorrichtung 19c als auch die Antriebsvorrichtung 31 jeweils mit einer solchen Drehgeschwindigkeit in Betrieb, dass die Spindel ihre Höhe beibehält. Ändert sich das Verhältnis der Drehgeschwindigkeiten und dreht sich z.B. nur die Mutter 29, so verschiebt sich die Spindel 28 vertikal und ein Blechpaket kann an Gegenhalter 26c, die wie die Gegenhalter 26 von Fig. 6 horizontal verschwenkbar sind, angepresst werden.

[0029] Fig. 8 zeigt eine Wickelvorrichtung, in der eine Tragstruktur 14d durch eine Antriebsvorrichtung 19d auf einem Lager 18d um eine Achse 15d drehbar ist. Ein ringförmiger Pressstempel 32 ist über ein Lager 33 drehbar an einem Schwenkarm 34 gelagert und der Schwenkarm 34 an einen ersten Vertikalträger 35 und einen zweiten in der Höhe durch einen Hydraulikzylinder 37 verstellbaren Vertikalträger 36 angelenkt. Der um eine Achse 50 drehbare Pressstempel 32 liegt bei 38 während der Aufwicklung eines Blechstreifens ständig gegen das gebildete Blechpaket bzw. Teilpaket an. Die Anpresskraft wird durch Hydraulikzylinder 39 und 40 aufgebracht, welche eine Trägerplatte 41 abstützen. Bei Abschluss der Aufwicklung sitzt die Trägerplatte 41 auf Anschlägen 42 und 43 auf, so dass mit Hilfe des Schwenkarms 34 und des Hydraulikzylinders 37 eine abschließende Gesamtpressung des gebildeten Blechpakets über den gesamten Umfang vorgenommen werden kann.

den kann.

[0030] Das vorgeschlagene Verfahren zur Herstellung von Blechpaketen setzt voraus, dass alle Segmente 2e identisch sind. Wie Fig. 9 zeigt, können sie so gestaltet werden, dass die Stöße 7e am Umfang beim Aufwickeln gegeneinander versetzt sind, was die Stabilität des Pakets erhöht und den magnetischen Widerstand verringert. Dabei müssen in der Wicklung sowohl die Zähne 5e als auch Aussparungen 44e jeweils zueinander ausgerichtet sein.

[0031] Sind z.B. $N = 48$ Nuten in einem Paket gefordert, so könnte dieses Paket aus $z = 6$ Segmenten 2e pro Lage mit $n = 8$ Nuten pro Segment 2e durch Aufwickeln hergestellt werden. Die Stöße 7e lägen dann jedoch immer an der gleichen Stelle am Umfang.

[0032] Verlängert man aber jedes Segment 2e z.B. um eine Nut auf $n = 9$, so überlappt sich das Ende des sechsten Segmentes mit dem Anfang des ersten um

$$\ddot{u} = n * z - N = 9 * 6 - 48 = 6 \text{ Nuten.}$$

[0033] Die kleinste Zahl f von Aussparungen 44e pro Segment 2e, die notwendig ist, damit sich zum Aufwickeln alle Aussparungen 44e decken, ergibt sich dann zu

$$f = n/\ddot{u} * i = 9/6 * 2 = 3$$

wobei $i = 1, 2, 3, 4 \dots$ so zu wählen ist, bis f eine ganze Zahl ergibt.

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung ringförmiger Blechpakete für vielpolige elektrische Maschinen, insbesondere Generatoren für Windenergieanlagen, bei dem zur Bildung einer Lage des Blechpakets ein Ausstanzungen aufweisender Blechstreifen in der Streifenebene gebogen wird,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen (1) in Form aneinanderhängender Ringsegmente (2) hergestellt und nur an schmalen Verbindungsstellen (4) gebogen wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen (1) unter Bildung von Stößen (7) an den Enden der Ringsegmente (2) gebogen wird.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,
dadurch gekennzeichnet,
dass während der Biegung eine Zugspannung in Streifenlängsrichtung erzeugt wird.
4. Verfahren nach Anspruch 3,

dadurch gekennzeichnet,
dass die Verbindungsstellen (4) bei der Biegung ferner in Streifenlängsrichtung plastisch gedehnt werden.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen unter Biegung an den Verbindungsstellen (4) auf eine, vorzugsweise im Generator weiterverwendete, Tragstruktur (14) gewickelt wird. 5

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen (1) durch Stanzen eines abschnittsweise vorgeschobenen, vorzugsweise von einer Rolle (8) abgewickelten, Blechstreifenrohlings (3) hergestellt und über eine Pufferschleife (11) zur Aufwicklung gebracht wird. 10

7. Verfahren nach Anspruch 5 oder 6,
dadurch gekennzeichnet,
dass zur Bildung des Blechpakets ein einziger Blechstreifen (1) aufgewickelt wird oder gleichzeitig mehrere Blechstreifen (1a,1a'), vorzugsweise aneinander anliegend, aufgewickelt werden. 15

8. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 7,
dadurch gekennzeichnet,
dass der Blechstreifen (1) in der Art einer Kette auf ein Kettenrad auf die Tragstruktur gewickelt wird, wobei an der Tragstruktur (14) gebildete Mitnehmer (20) in die zur Bildung von Wicklungsnuten vorgesehenen Ausstanzungen oder Aussparungen (44) an der den Ausstanzungen gegenüberliegenden Streifenseite eingreifen. 20

9. Verfahren nach Anspruch 8,
dadurch gekennzeichnet,
dass an der Tragstruktur (14) zur Wickelachse geneigt verlaufende Mitnehmer (20) angebracht werden, so dass der Blechstreifen (1) unter Bildung eines geschränkten Blechpakets aufgewickelt wird. 25

10. Verfahren nach einem der Ansprüche 5 bis 9,
dadurch gekennzeichnet,
dass der aufgewickelte Blechstreifen (1) gleichzeitig mit der Aufwicklung oder/und während Unterbrechungen der Aufwicklung oder/und nach Abschluss der Aufwicklung in Richtung der Wickelachse (15) stellenweise oder über den gesamten Wicklungsumfang zusammengepresst wird. 30

11. Verfahren nach einem der Ansprüche 8 bis 10,
dadurch gekennzeichnet,
dass die Zahlen der Nutausstanzungen und Aussparungen (44e) je Segment (2e) so gewählt sind, dass sich die Segmente (2e) überlappen, damit die 35

Stöße (7e) im Paket am Umfang zueinander versetzt sind und die Nutausstanzungen und Aussparungen jeweils zueinander fluchten.

12. Blechpaket für einen vielpoligen Generator, mit Lagen aus Elektroblech, die einen Blechstreifen (1) mit Ausstanzungen für die Bildung von Wicklungsnuten aufweisen, welcher in der Streifenebene gebogen ist, 40
- dadurch gekennzeichnet,**
dass der Blechstreifen (1) aus aneinanderhängenden Ringsegmenten (2) gebildet ist und Biegeverformungen nur an schmalen Verbindungsstellen (4) zwischen den Ringsegmenten aufweist. 45

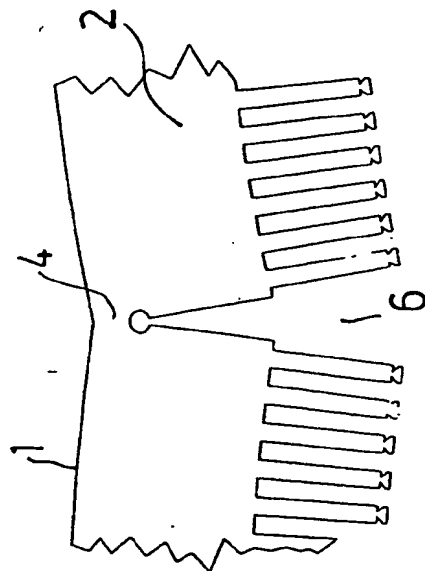
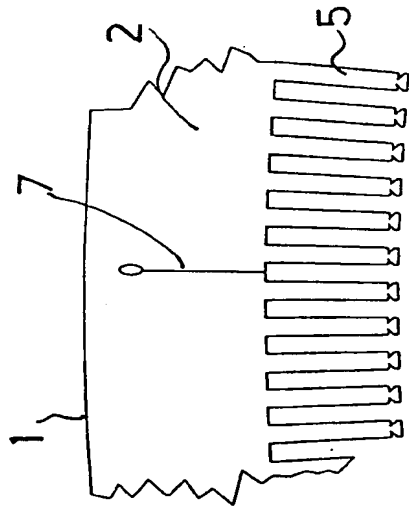
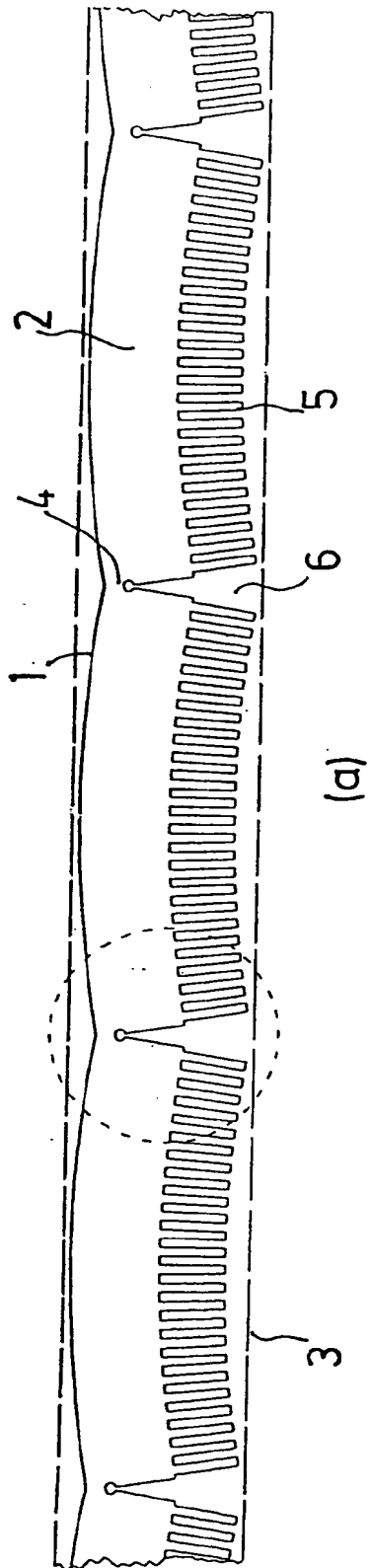


FIG.1

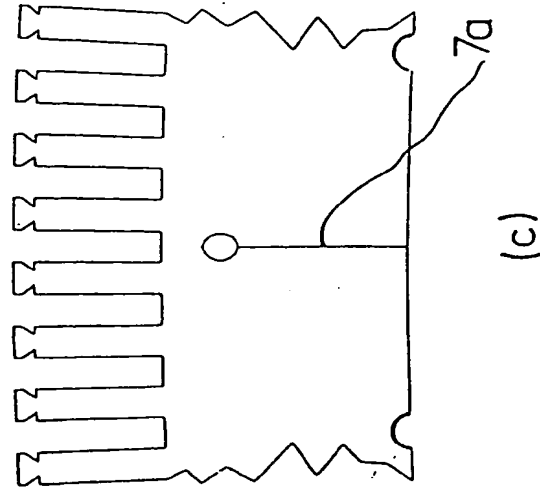
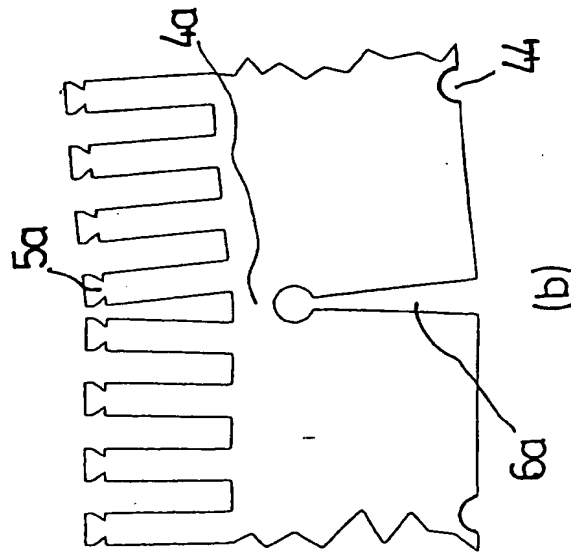
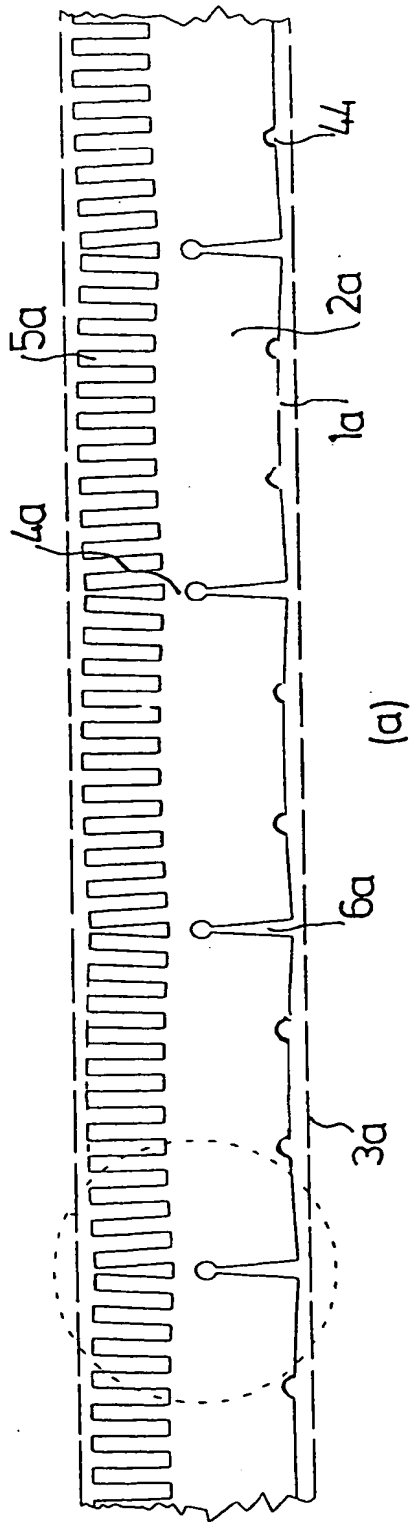


FIG. 2

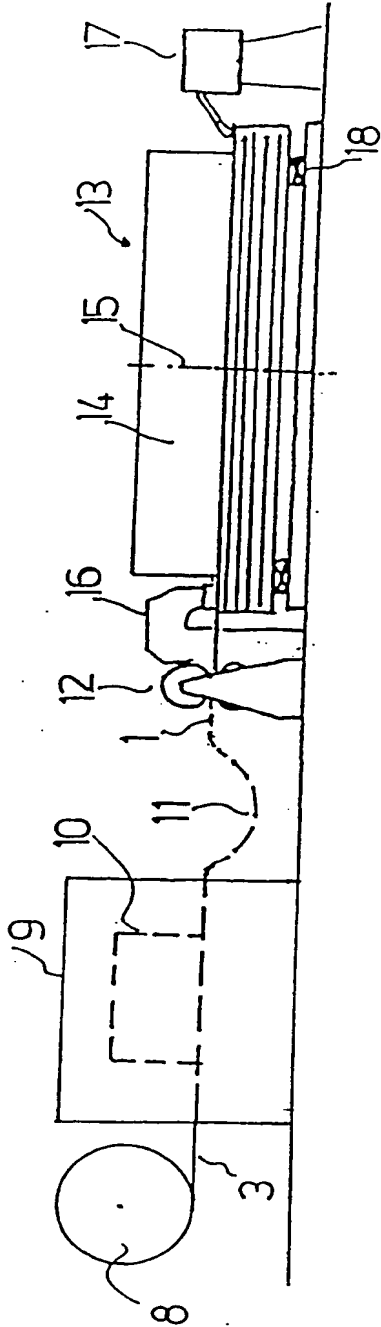


FIG.3

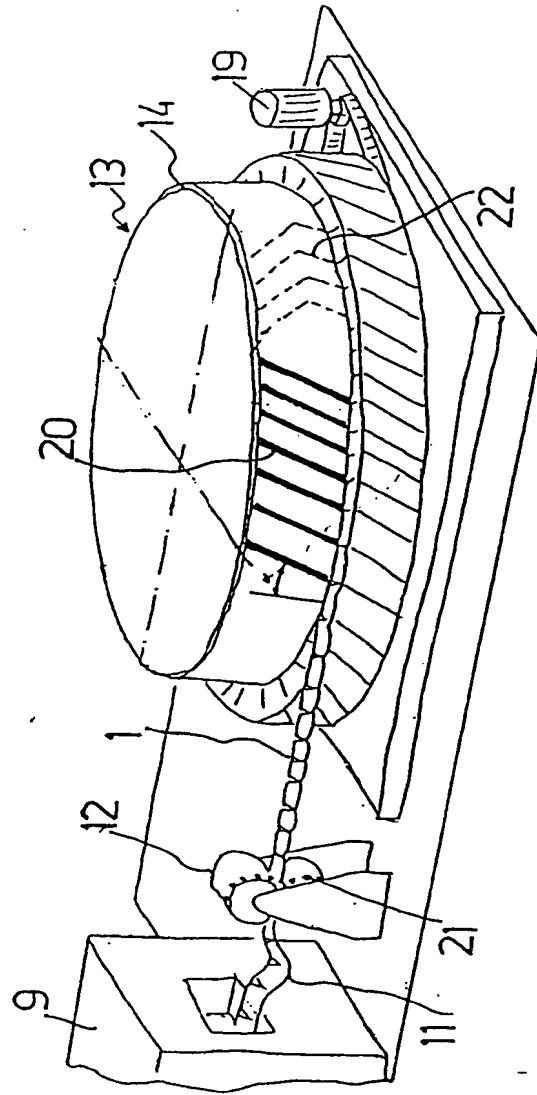


FIG.4

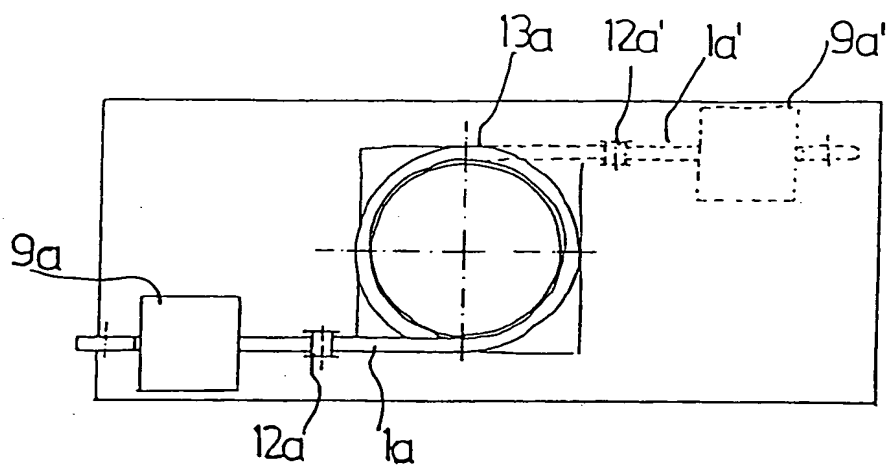


FIG. 5

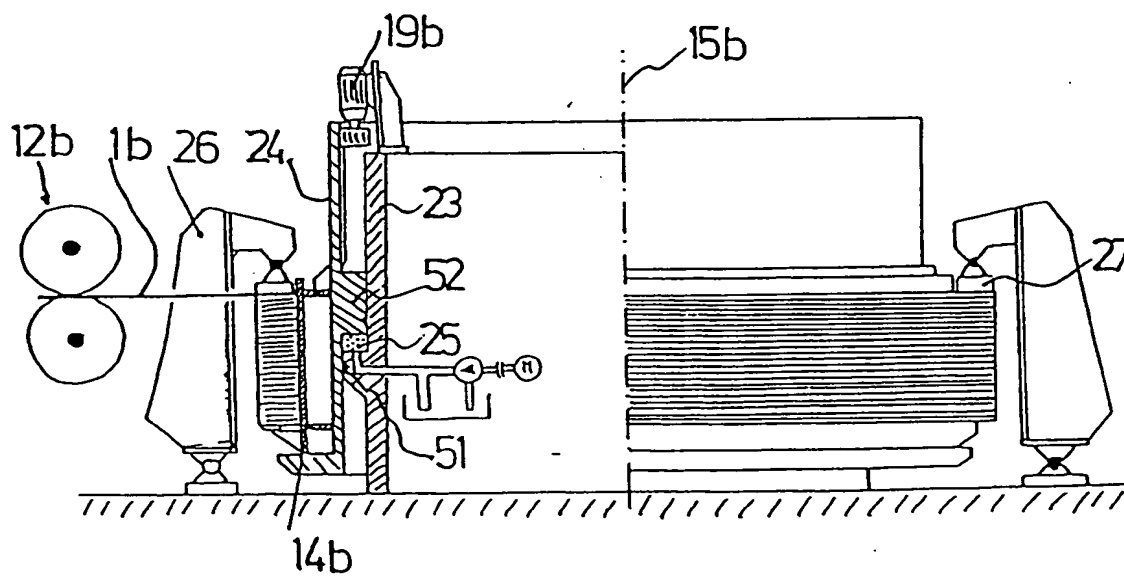


FIG. 6

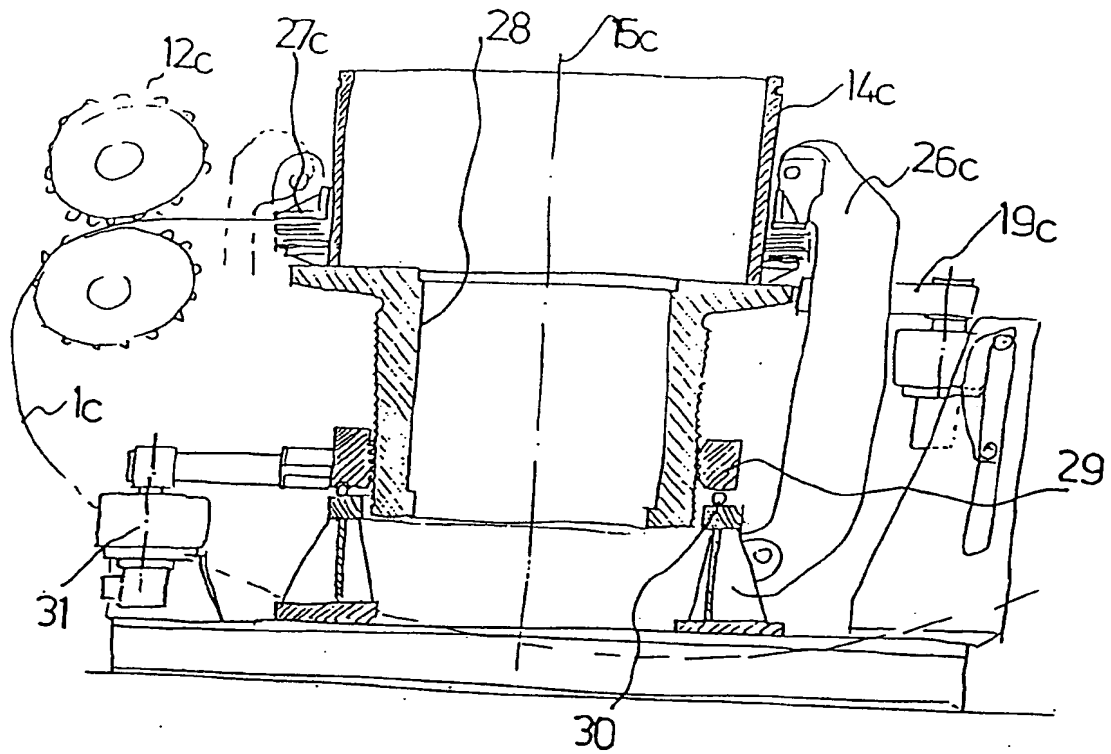


FIG. 7

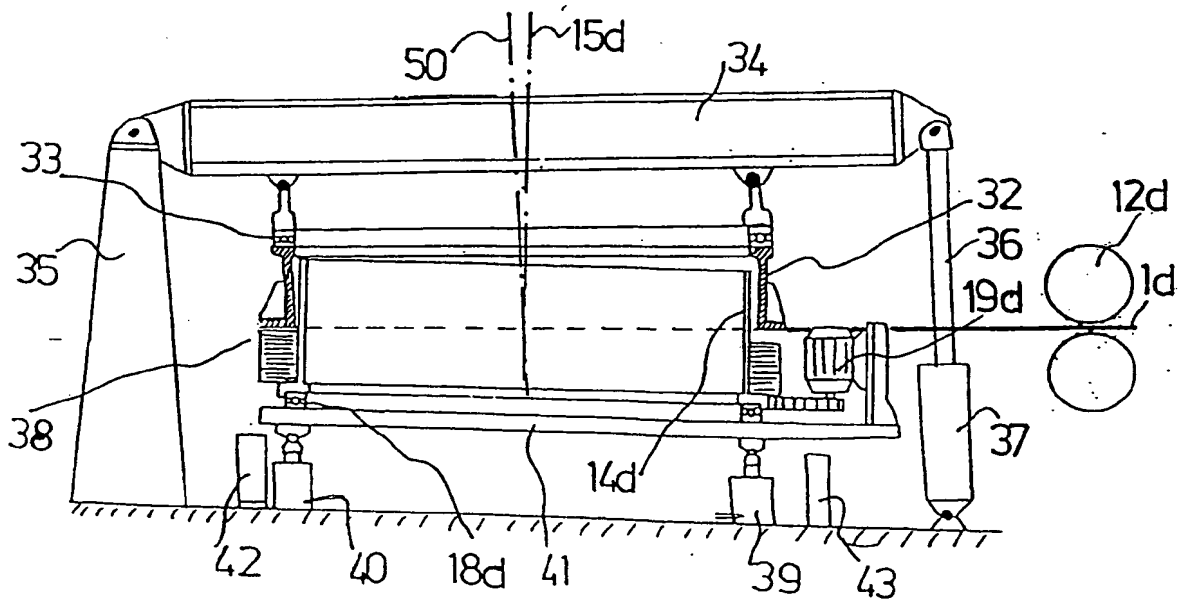
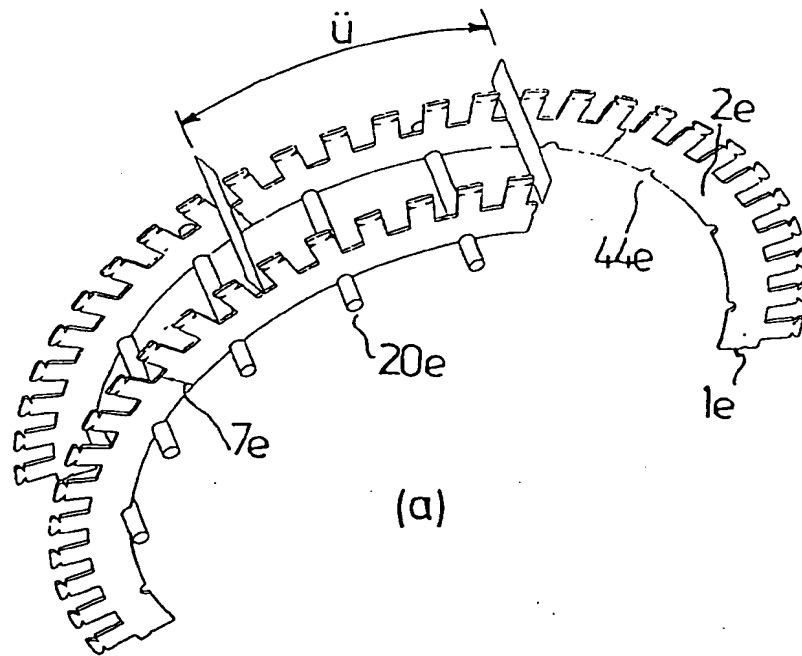
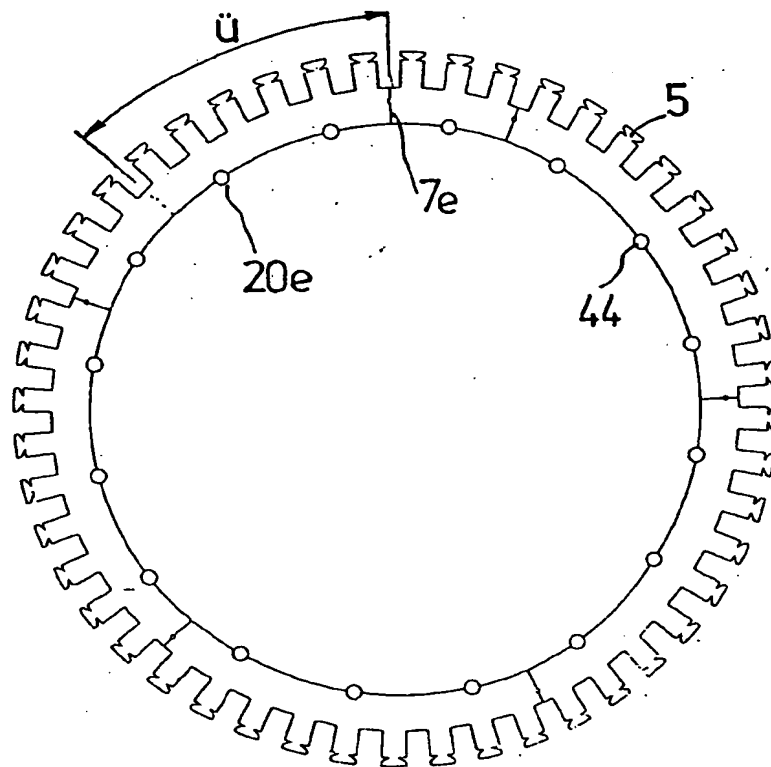


FIG. 8



(a)



(b)

FIG.9

THIS PAGE BLANK (USPTO)